

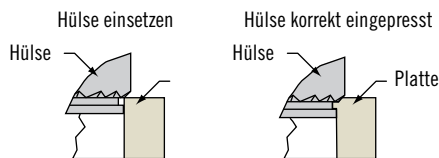
Richtlinien für die Installation

der **SOUTHCO®** Einpresshülsen

Einpresshülsen werden für folgende **SOUTHCO®** Produkte angeboten:

- Unverlierbare Schrauben
- Gegenstücke für Viertel-Drehverschlüsse
- Gegenstücke für Schnellverschluss-Schrauben

Das Einpressen dieser Hülsen in ein Loch (nach Vorgabe) verursacht einen Kaltfluss des Plattenmaterials in die Nut der Hülse und fixiert diese.



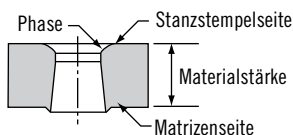
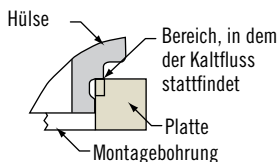
Ein korrektes Einpressen ist abhängig von:

Werkstoff:

Die Härte des Werkstoffes darf den von Southco empfohlenen Grad nicht überschreiten. Bei zu großer Härte ist die Hülse nicht korrekt installiert.

Das Loch in der Platte:

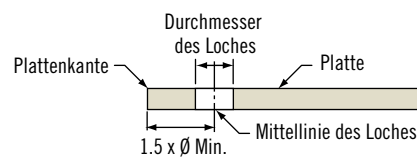
Das Loch in der Platte kann gebohrt, gestanzt oder gegossen sein.



- Lochkante: die obere Lochkante muss scharf sein, sie darf nicht entgratet werden.
- Gestanzte Löcher: Stanzstempel und Matrize sollten nur geringes Spiel aufweisen, um eine Phasenbildung oder Beschädigungen der Kante zu vermeiden.
- Lochdurchmesser: Der Lochdurchmesser ist auf der Einpress-Seite zu messen und muss den **SOUTHCO®** Spezifikationen für dieses Produkt entsprechen.

- Ist der Lochdurchmesser zu groß, so kann nicht der erforderliche Kaltfluss stattfinden.
- Ist der Lochdurchmesser zu klein, so ist der Einpressvorgang schwierig und unsicher.
- Der Abstand des Loches von der Plattenkante sollte mindestens 1.5 x Loch-Durchmesser betragen, falls nicht anders angegeben.
- Eine zu kantennahe Installation kann einen Materialfluss in Richtung Plattenkante bewirken und diese deformieren. Falls diese erforderlich wird, ist ein Gegendruck an der Plattenkante vorzusehen.

- Druckfederter Arretierstift
- Unverlierbare Muttern
- Gewinde-Einsätze



Plattenstärke:

Es ist die von Southco empfohlene Mindest-Plattenstärke einzuhalten. Bei zu geringer Plattenstärke kann die Platte deformiert oder die Hülse beschädigt werden.

Einige Tipps für eine schnelle Installation:

Arbeiten Sie auf einer sauberen glatten Auflage mit dem empfohlenen Einpressdruck:

- die Hülse ist unverkantet einzupressen
- der Durchmesser des Stanzstempels sollte über dem des Schraubenkopfes liegen

Eine korrekte Installation erfordert die gleichmäßige Verteilung des Einpressdruckes:

- Southco kann das Setzen mit einem Hammer nicht empfehlen. Hammerschläge können keinen gleichmäßigen und ausreichenden Materialfluss bewirken.
- Der Einpressdruck kann von Anwendung zu Anwendung variieren. Bitte beachten Sie die oben genannten Kriterien.
- Hülsen ohne Kragen, der den Einpressvorgang stoppt, sind so zu setzen, dass der Rändel gerade noch sichtbar ist.

Wann sollte die Installation erfolgen:

Die Installation sollte erst nach der Oberflächenvergütung der Platte erfolgen.

Vor der Oberflächenvergütung muss der Lochdurchmesser den Spezifikationen entsprechen.

- Ein zu tiefes Einpressen der Hülse verreibt den Materialfluss, der Sitz der Hülse lockert sich

